



①9 **BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT**

⑫ **Off nl gungsschrift**
⑩ **DE 199 35 469 A 1**

⑤1 Int. Cl. 7:
F 16 C 35/04

②1 Aktenzeichen: 199 35 469.3
②2 Anmeldetag: 28. 7. 1999
④3 Offenlegungstag: 11. 5. 2000

DE 199 35 469 A 1

Mit Einverständnis des Anmelders offengelegte Anmeldung gemäß § 31 Abs. 2 Ziffer 1 PatG

⑦1 Anmelder:
SKF GmbH, 97421 Schweinfurt, DE

⑦2 Erfinder:
Horling, Peter, 97453 Schonungen, DE; Beyfuß,
Berthold, 97535 Wasserlosen, DE; Buchheim,
Burkhard, 97422 Schweinfurt, DE; Brandenstein,
Manfred, 97776 Eußenheim, DE; Hauck, Helmut,
97502 Euerbach, DE

⑤6 Entgegenhaltungen:

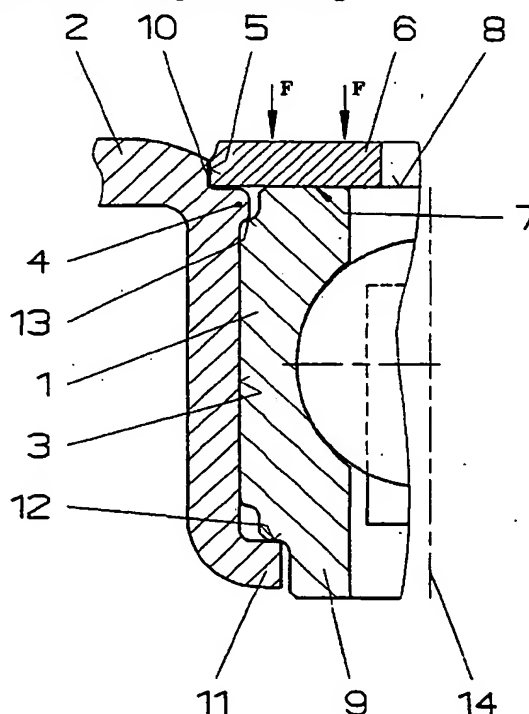
DE-PS	9 26 398
DE	198 05 237 A1
DE	39 30 970 A1
DE	39 13 176 A1
DE-OS	22 29 720
DE	298 09 031 U1
DE	298 02 228 U1
FR	25 92 108 A
EP	04 85 001 A2

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤4 Verfahren zur Befestigung eines Lagers in einem Lagerschild und Lageranordnung

⑤7 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Befestigung mindestens eines Lagers (1) in einem Lagerschild (2), das eine Vertiefung (3) zur Aufnahme des Lagers (1) aufweist, bei dem das festzulegende Lager (1) in der Vertiefung (3) des Lagerschildes (2) positioniert wird. Um auf einfache Weise eine stabile Festlegung des Lagers im Lagerschild zu bewerkstelligen, weist das Verfahren die folgenden Schritte auf: a) Anprägen mindestens einer Positionierungsfläche (5) am Lagerschild (2) für die genaue Positionierung eines Halblechs (6); b) Positionieren eines Halblechs (6) durch Anlegen des Halblechs (6) an die mindestens eine geprägte Positionierungsfläche (5), wobei das Halblech (6) so positioniert wird, daß es im späteren Betrieb des Lagers (1) eine axiale Kraft auf einen Teil des Lagers (1) ausübt; c) Stoffschlüssiges Verbinden des Halblechs (6) mit dem Lagerschild (2).



DE 199 35 469 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Befestigung mindestens eines Lagers in einem Lagerschild, das eine Vertiefung zur Aufnahme des Lagers aufweist, bei dem das festzulegende Lager in der Vertiefung des Lagerschildes positioniert wird. Des weiteren betrifft die Erfindung eine Lageranordnung, bestehend aus einem Lagerschild mit mindestens einer Vertiefung, in der ein Lager angeordnet ist.

Das gattungsgemäße Verfahren bzw. die genannte Lageranordnung ist bereits aus der nicht vorveröffentlichten DE 198 05 237 bekannt. Dort ist beschrieben, Lager in eine Lageraufnahme einzubringen, wobei diese durch Tiefziehen eines Grundblechs erzeugt wird. Durch derartige Vertiefungen wird eine gute radiale Festlegung des Lagers erreicht.

Wenn beispielsweise zwei parallel verlaufende Wellen in einem Getriebe einen recht geringen Abstand voneinander aufweisen müssen, kann es notwendig sein, die jeweiligen Wellenlagerungen soweit aneinander anzunähern, daß sich im Lagerschild, das die Lager trägt, die Kontur einer Acht ausbildet, weil nicht mehr genügend Raum zur Verfügung steht, um die Außenringe der jeweiligen Lager völlig zu umfassen.

Bei der vorbekannten Lageranordnung werden daher die beiden recht nahe zueinander anzuordnenden Lager in die tiefgezogenen Sitzflächen im Lagerschild eingesetzt; um die Lager dann im Lagerschild axial zu fixieren, ist dort vorgesehen, daß das Lagerschild im Rahmen eines Verstemmvorgangs plastisch verformt wird, so daß eine axiale Bewegung der Lager ausgeschlossen ist. Bei besonders hohen Belastungen im Betrieb kann es jedoch sein, daß sich die Lageraußenringe in ihren Sitzflächen im Lagerschild wieder lösen. Dies ist bedingt durch die während des Betriebs auftretende Walkarbeit, die von den Wellen ausgehend sich auch auf die Lager ausdehnt und dort allmählich zu einem Lösen der axialen Fixierung der Lageraußenringe führt.

Grundsätzlich sind auch andere Möglichkeiten denkbar, um eine axiale Festlegung der Lager in einem Lagerschild zu erreichen. Dies kann beispielsweise durch Schweißen oder Löten erfolgen. Dabei wurde in Versuchen jedoch festgestellt, daß eine schwierige Gratwanderung zu bewältigen ist, die einerseits der geforderten Haltbarkeit und Präzision der Lagerfestlegung und andererseits der Wirtschaftlichkeit des Verfahrens genügt.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren bzw. eine Lageranordnung der eingangs genannten Art derart weiterzubilden, daß es mit relativ geringem Aufwand – und damit kostengünstig – möglich wird, eine zuverlässige axiale Festlegung der Lager in einem Lagerschild zu erreichen.

Die Lösung dieser Aufgabe durch die Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß das Verfahren die Schritte aufweist:

- a) Anprägen mindestens einer Positionierungsfläche (S) am Lagerschild (2) für die genaue Positionierung eines Halteblechs (6);
- b) Positionieren eines Halteblechs (6) durch Anlegen des Halteblechs (6) an die mindestens eine geprägte Positionierungsfläche (5), wobei das Halteblech (6) so positioniert wird, daß es im späteren Betrieb des Lagers (1) eine axiale Kraft auf einen Teil des Lagers (1) ausübt;
- c) Stoffschlüssiges Verbinden des Halteblechs (6) mit dem Lagerschild (2).

Wie bei der versuchsweisen Prüfung des vorgeschlagenen Verfahrens festgestellt wurde, läßt sich hiermit ein sehr gu-

ter Kompromiß zwischen Fertigungskosten auf der einen Seite und Präzision und Haltbarkeit der Lageranordnung auf der anderen Seite erzielen. Durch einen Prägevorgang, der vorzugsweise zusammen mit dem Tiefziehen der Vertiefungen des Lagerschildes erfolgt, wird eine definierte Anlagefläche für ein Halteblech erzeugt, so daß eine hohe Präzision für die Festlegung des Lagers erreichbar ist. Ein Halteblech kann aufgrund der angeprägten Positionierungsfläche in sehr einfacher Weise angelegt und gehalten werden, während es durch stoffschlüssiges Verbinden mit dem Lagerschild fixiert wird. Dabei wird bevorzugt die Positionierung des Halteblechs (6) zwecks Ausübung einer axialen Kraft auf einen Teil des Lagers (1) im späteren Betrieb des Lagers (1) so erfolgen, daß das Halteblech (6) mit einer vorgegebenen Kraft (F) während der Fixierung des Halteblechs (6) am Lagerschild (2) in Achsrichtung (14) des Lagers (1) beaufschlagt wird. Das Halteblech wird insofern vorgespannt fixiert, weshalb eine extrem hohe Haltbarkeit und hervorragende Festlegung des Lagers im Lagerschild erzielt werden kann.

Vorzugsweise ist vorgesehen, daß das Lager (1) vor Ausführung der obigen Verfahrensschritte b) und c) relativ zum Lagerschild (2) ferner durch plastische Verformung, vorzugsweise durch Verstemmen eines Teilbereichs (4) des Lagerschildes (2), axial fixiert wird. Durch diese Vorgehensweise kann die axiale Festlegung des Lagers weiter verbessert werden.

Vorzugsweise ist daran gedacht, daß die stoffschlüssige Verbindung nach obigem Verfahrensschritt c) durch Schweißen erfolgt; hierbei ist insbesondere an ein Laserschweißverfahren oder an ein Elektronenstrahlschweißverfahren gedacht.

Alternativ dazu kann aber auch vorgesehen werden, daß die stoffschlüssige Verbindung indirekt über ein in einen Spalt zwischen dem Lagerschild (2) und dem Halteblech (6) eingebrachtes zusätzliches Material hergestellt wird; die stoffschlüssige Verbindung kann insofern bevorzugt, durch Löten oder Kleben hergestellt werden.

Die erfindungsgemäße Lageranordnung ist dadurch gekennzeichnet, daß

das Lagerschild (2) mindestens eine angeprägte Positionierungsfläche (5) für die genaue Positionierung eines Halteblechs (6) sowie ein an der Positionierungsfläche (5) angelegtes Halteblech aufweist, wobei das Halteblech (6) mit dem Lagerschild (2) stoffschlüssig verbunden ist und wobei das Halteblech (6) so positioniert ist, daß es im späteren Betrieb des Lagers (1) eine axiale Kraft auf einen Teil des Lagers (1) ausübt.

Das Lager (1) ist dabei weiterbildungsgemäß durch plastische Verformung, vorzugsweise durch Verstemmen, eines Teilbereichs (4) des Lagerschildes (2) in axialer Richtung formschlüssig mit dem Lagerschild (2) verbunden. Die stoffschlüssige Verbindung zwischen Halteblech (6) und Lagerschild (2) ist bevorzugt durch Verschweißen hergestellt, insbesondere durch Laserschweißung oder Elektronenstrahlverschweißung; alternativ dazu kann das Halteblech (6) mit dem Lagerschild (2) auch verlötet oder verklebt sein.

Bevorzugt ist das Halteblech (6) so am Lagerschild angeformt, daß es mit seiner Unterseite (7) auf einen Teil des Seitenbereichs (8) des Außenringes (9) des Lagers (1) drückt.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der Erfindung dargestellt.

Fig. 1 zeigt die Draufsicht auf ein Lagerschild, das zwei Lager trägt, in

Fig. 2 ist ein Ausschnitt des Schnittes A-A aus Fig. 1 zu sehen.

In Fig. 1 ist ein Lagerschild 2 zu sehen, in dem zwei Wälzlager 1 angeordnet sind. Die beiden Lager 1 müssen

zueinander einen recht geringen Abstand haben, so daß die Aufnahme der Lager 1 im Lagerschild 2 die Form einer Acht aufweist. Zur axialen Festlegung der Lager 1 ist ein Halteblech 6 auf die Oberseite des Lagerschildes 2 aufgeschweißt, das ebenfalls die Kontur einer Acht bzw. einer "Brille" aufweist.

Details hierzu gehen aus Fig. 2 hervor. Das Lagerschild 2 hat zur Aufnahme des Außenringes 9 des Lagers 1 eine Vertiefung 3. Diese kann beispielsweise durch einen Tiefziehvorgang in wirtschaftlicher Weise hergestellt werden. Damit der Außenring 9 "nach unten" axial fixiert ist, weist das Lagerschild 2 einen axialen Endanschlag 11 auf, gegen den die untere Lagerschulter 12 des Außenringes 9 drückt.

Zur axialen Festlegung des Außenringes 9 im "oberen" Bereich ist zunächst vorgesehen, daß ein Teilbereich 4 des Lagerschildes 2 plastisch verformt wurde. Wie in der Figur gut zu erkennen ist, wurde der Bereich 4 derart verstemmt, d. h. plastisch verformt, daß er auf die obere Lagerschulter 13 drückt und so für eine axiale Festlegung des Lagers sorgt.

Für besonders hohe Belastungen ist es jedoch oft nicht ausreichend, sich mit der plastischen Verformung 4 zur axialen Festlegung des Lagers zu begnügen. Erfindungsgemäß ist vielmehr vorgesehen, daß an das Lagerschild 2 eine Positionierungsfläche 5 angeprägt wurde, was beispielsweise gleichzeitig mit dem Schaffen der Vertiefung 3 durch Tiefziehen erfolgen kann, aber auch alternativ dazu im Rahmen des plastischen Verformvorgangs (Verstemmvorgangs) für den Teilbereich 4.

Die Positionierungsfläche 5 wird so angeformt (beispielsweise mit einer Toleranz von wenigen Zehntel Millimetern), daß ein Halteblech 6, das eine entsprechende Genauigkeit in seiner Form aufweist, eingelegt werden kann. Zu diesem Zwecke weist die Positionierungsfläche 5 nicht nur einen Anschlag in radialer Richtung des Lagers, sondern gleichermaßen einen axialen Anschlag auf. Die axiale Definition des Positionierungsfläche 5 ist so vorgesehen, daß das Halteblech 6 bei Anlage an der Positionierungsfläche 5 eine axiale Kraft auf den Lagerschild 2 ausübt. Zu diesem Zweck ist der axiale Anschlag der Positionierungsfläche 5 im Vergleich mit dem Seitenbereich 8 des Außenringes 9 des Lagers 1 etwas rückversetzt, beispielsweise um einige hundertstel Millimeter.

Zu beachten ist dabei, daß radial für das sich anschließende Verschweißen ein Schweiß-Spalt in üblicher Größe – abhängig vom Schweißverfahren – gelassen wird.

Nach Positionierung des Halteblechs 6 in die Positionierungsfläche 5 wird das Halteblech 6 am Lagerschild 2 verschweißt, wobei sich die Schweißnaht 10 bildet. Während des Verschweißvorgangs wird das Halteblech 6 "von oben", nämlich in Richtung der Kraft F beaufschlagt, so daß nach Herstellung der Schweißnaht 10 das Halteblech 6 mit seiner Unterseite 7 auf den Seitenbereich 8 des Außenringes 9 des Lagers 1 drückt und so für eine solide Vorspannung bzw. Halterung des Lagers im Lagerschild sorgt. Damit wird erreicht, daß auch bei langer Einsatzdauer das Lager im Lagerschild einwandfrei festliegt.

Das erfindungsgemäße Verfahren bzw. die erfindungsgemäße Lageranordnung stellt eine verbesserte alternative Möglichkeit zu bekannten Verfahren und Ausführungsformen dar, mit der in wirtschaftlicher Weise eine Festlegung eines Lagers in einem Lagerschild erreicht werden kann, die auch bei langem Einsatz der Lagerung eine zuverlässige Fixierung des Lagers relativ zum Lagerschild sicherstellt.

Bezugszeichenliste

1 Lager

2 Lagerschild
3 Vertiefung
4 plastisch verformter Teilbereich des Lagerschildes
5 Positionierungsfläche
6 Halteblech
7 Unterseite des Halteblechs 6
8 Seitenbereich des Außenringes 9 des Lagers 1
9 Außenring des Lagers
10 Schweißnaht
11 Axialer Endanschlag
12 untere Lagerschulter
13 obere Lagerschulter
14 Achsrichtung
F Kraft zur Beaufschlagung des Halteblechs 6

Patentansprüche

1. Verfahren zur Befestigung mindestens eines Lagers (1) in einem Lagerschild (2), das eine Vertiefung (3) zur Aufnahme des Lagers (1) aufweist, bei dem das festzulegende Lager (1) in der Vertiefung (3) des Lagerschildes (2) positioniert wird, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Verfahren die Schritte aufweist:

- a) Anprägen mindestens einer Positionierungsfläche (5) am Lagerschild (2) für die Positionierung eines Haltebleches (6);
- b) Positionieren eines Haltebleches (6) durch Anlegen des Haltebleches (6) an die mindestens eine geprägte Positionierungsfläche (5), wobei das Halteblech (6) so positioniert wird, daß es im späteren Betrieb des Lagers (1) eine axiale Kraft auf einen Teil des Lagers (1) ausübt;
- c) Stoffschlüssiges Verbinden des Haltebleches (6) mit dem Lagerschild (2).

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Lager (1) vor Ausführung der Verfahrensschritte b) und c) gemäß Anspruch 1 relativ zum Lagerschild (2) durch plastische Verformung, vorzugsweise durch Verstemmen, eines Teilbereichs (4) des Lagerschildes (2), axial fixiert wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das stoffschlüssige Verbinden nach Schritt c) gemäß Anspruch 1 durch Schweißen erfolgt.

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Schweißverfahren ein Laserschweißverfahren ist.

5. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Schweißverfahren ein Elektronenstrahlschweißverfahren ist.

6. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die stoffschlüssige Verbindung nach Schritt c) gemäß Anspruch 1 indirekt über ein in einen Spalt zwischen dem Lagerschild (2) und dem Halteblech (6) eingebrachtes zusätzliches Material hergestellt wird.

7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die stoffschlüssige Verbindung durch Löten oder Kleben hergestellt wird.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Positionierung des Halteblechs (6) zwecks Ausübung einer axialen Kraft auf einen Teil des Lagers (1) im späteren Betrieb des Lagers (1) so erfolgt, daß das Halteblech (6) mit einer vorgegebenen Kraft (F) während der Fixierung des Halteblechs (6) am Lagerschild (2) in Achsrichtung (14) des Lagers (1) beaufschlagt wird.

9. Lageranordnung, bestehend aus einem Lagerschild (2) mit mindestens einer Vertiefung (3), in der ein La-

ger (1) angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, daß das Lagerschild (2) mindestens eine angeprägte Positionierungsfläche (5) für die genaue Positionierung eines Haltebleches (6) sowie ein an der Positionierungsfläche (5) angelegtes Halteblech aufweist, wobei das Halteblech (6) mit dem Lagerschild (2) stoffschlüssig verbunden ist und wobei das Halteblech (6) so positioniert ist, daß es im späteren Betrieb des Lagers (1) eine axiale Kraft auf einen Teil des Lagers (1) ausübt.

10. Lageranordnung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß das Lager (1) durch plastische Verformung, vorzugsweise durch Verstemmen, eines Teilbereichs (4) des Lagerschildes (2) in axialer Richtung formschlüssig mit dem Lagerschild (2) verbunden ist.

11. Lageranordnung nach Anspruch 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, daß das Halteblech (6) mit dem Lagerschild (2) verschweißt, insbesondere laserver-schweißt oder elektronenstrahlverschweißt, ist.

12. Lageranordnung nach Anspruch 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, daß das Halteblech (6) mit dem Lagerschild (2) verlötet oder verklebt ist.

13. Lageranordnung nach einem der Ansprüche 9 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß das Halteblech (6) so angeformt ist, daß es mit seiner Unterseite (7) auf einen Teil des Seitenbereichs (8) des Außenringes (9) des Lagers (1) drückt.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

30

35

40

45

50

55

60

65

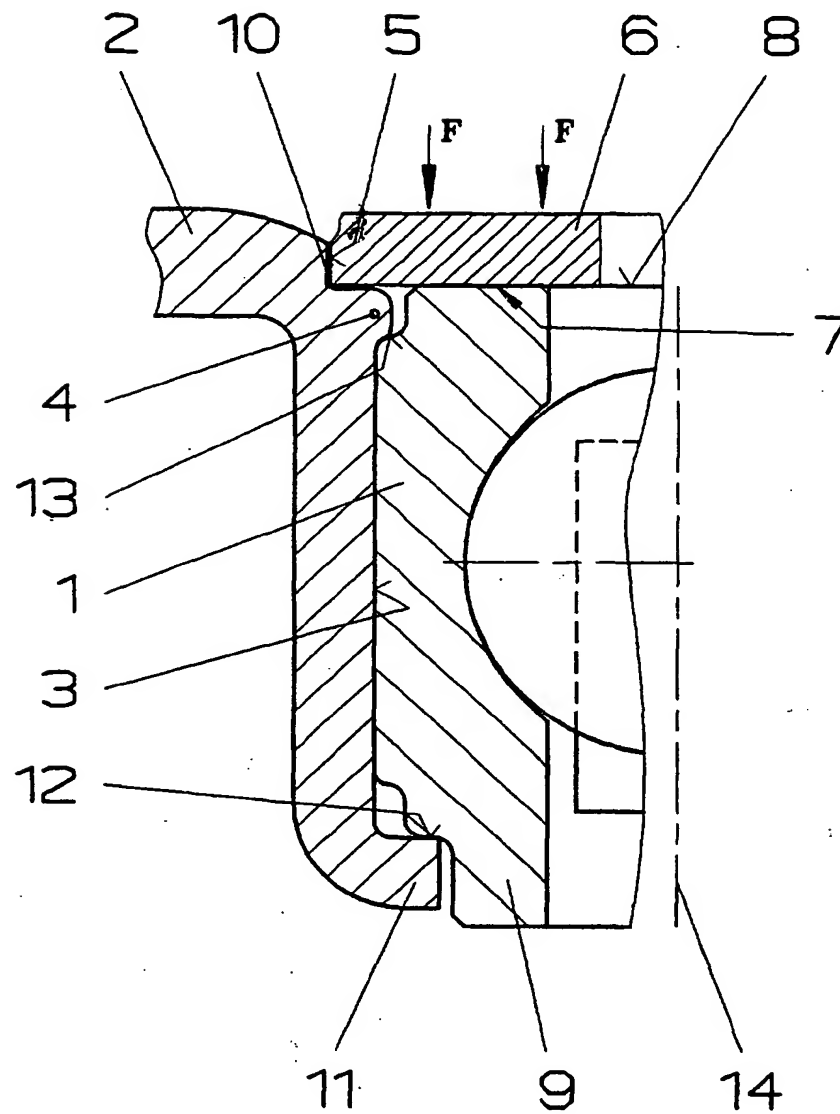


Fig. 2

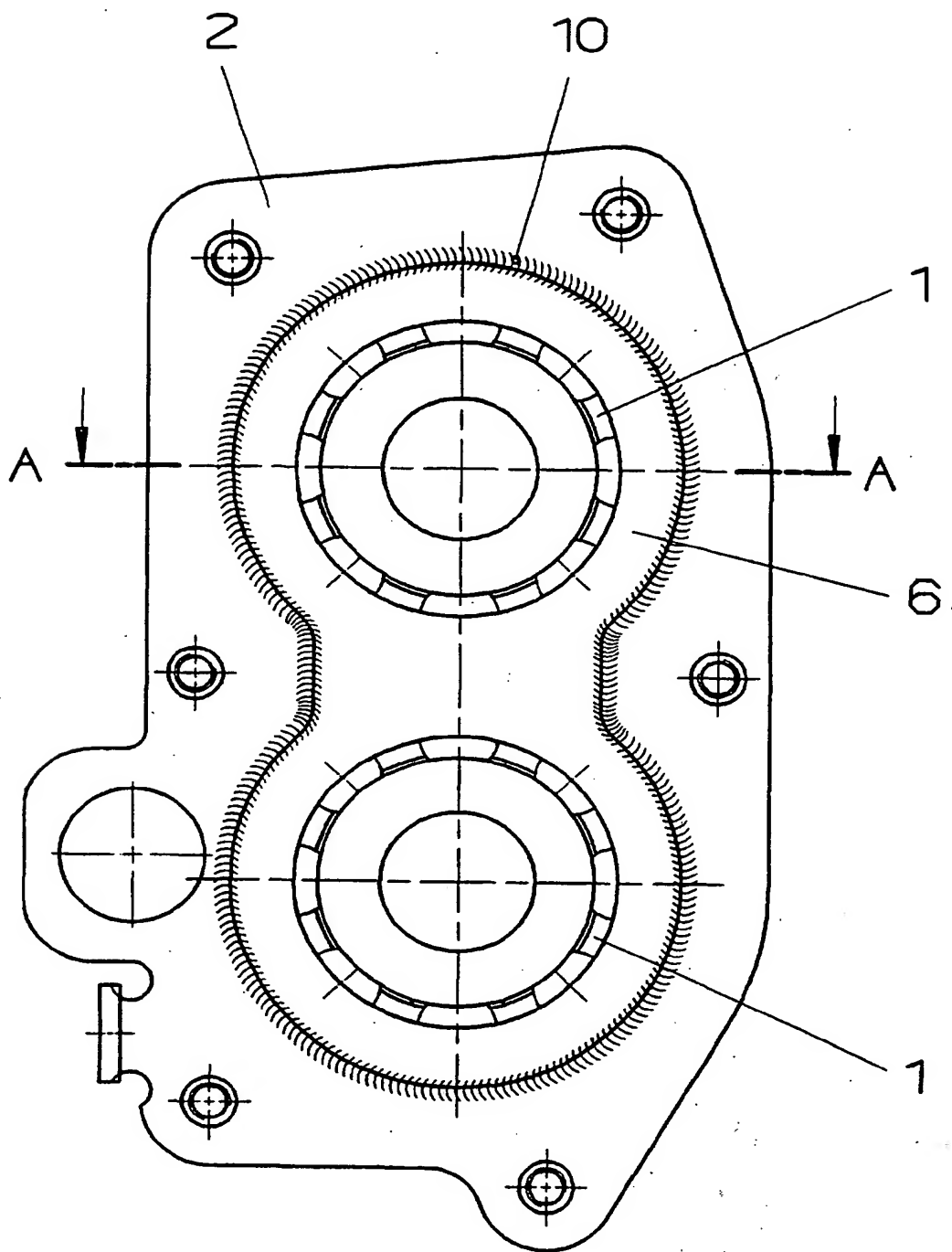


Fig. 1